

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 04026748
PUBLICATION DATE : 29-01-92

APPLICATION DATE : 18-05-90
APPLICATION NUMBER : 02126966

APPLICANT : SUMITOMO METAL MINING CO LTD;

INVENTOR : TSUGITA YASUHIRO;

INT.CL. : C23C 2/30

TITLE : FLUX FOR HOT DIP ZN-AL ALLOY PLATING

ABSTRACT : PURPOSE: To produce a flux fit for hot dip Zn-Al alloy plating by using BiCl_3 and NH_4Cl in a prescribed ratio.

CONSTITUTION: A flux consisting of 0.01-25wt.% BiCl_2 and the balance NH_4Cl is prepd. and dissolved in water to obtain an aq. soln. having about 250-1,000g/l concn. Steel parts, etc., are immersed in the soln. and subjected to flux treatment. When the treated steel parts, etc., are treated with a molten Zn bath contg. about 0.1-20wt.% Al at ordinary temp., hot dip Zn-Al alloy plating is performed in a short time without causing nonplating.

COPYRIGHT: (C)1992,JPO&Japio

BEST AVAILABLE COPY

⑫ 公開特許公報(A) 平4-26748

⑤ Int. Cl.⁵
C 23 C 2/30識別記号 庁内整理番号
8116-4K

⑬ 公開 平成4年(1992)1月29日

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全4頁)

⑭ 発明の名称 溶融Zn-A1合金めっき用フラックス

⑯ 特 願 平2-126966

⑰ 出 願 平2(1990)5月18日

⑱ 発 明 者 高 橋 純 一 愛媛県新居浜市王子町3-648
 ⑱ 発 明 者 紀 井 紳 之 愛媛県新居浜市東田1-855-2
 ⑱ 発 明 者 次 田 泰 裕 愛媛県新居浜市星越町14-12
 ⑲ 出 願 人 住友金属鉱山株式会社 東京都港区新橋5丁目11番3号

明 細 書

1. 発明の名称

溶融Zn-A1合金めっき用フラックス

2. 特許請求の範囲

1. 0.01~25重量%のBiCl₃、および残部NH₄Clからなる溶融Zn-A1合金めっき用フラックス。

2. 請求項1記載のフラックスを溶解した水溶液である溶融Zn-A1合金めっき用フラックス。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、鉄鋼材料等に溶融Zn-A1合金めっき処理を施す際に用いるめっき用フラックスに関する。

(従来技術)

従来、鉄鋼材料等の腐食を防止することを目的として、その表面に溶融亜鉛めっき並びに電気亜鉛めっきを施すことが知られている。

また最近では、亜鉛めっき処理を下地として、更にその上に表面処理、例えば塗装・加工等の後

処理を加味することによって、市場には新しく付加価値の高い商品が数多く進出するようになり、これ等の商品に対する利用者の選択も益々多様化してきている。

これらの要求を満足させるため溶融亜鉛めっき処理品についても、そのめっき浴組成としての添加元素と添加量の選択により、めっき層の特性向上を図ることがかなり行われてきた。

とりわけ、めっき層の耐食性を確保するために、Alを0.1~20重量%程度添加しためっき浴が知られている。このめっき浴は、通常、鉄鋼部品等の被処理物にそれを70℃程度のZnCl₂水溶液中に浸漬するなどによりフラックス処理をした後、使用されている。

ところが、このようにして製造されるめっき処理品には、めっき層がのらず不めっきを生じ易い。

この不めっきの問題を解消するために、従来、(1)アンモニウム塩を含まず、フッ化物を主成分とするフラックス(特開昭60-125361号、特開昭58-185756号など)や(2)Alより活性なアルカリ金属

の塩化物などを主成分としたり、有機酸のアンモニウム塩を主成分とするフラックス（特開昭58-136759号、特開平1-283353号）などが提案されている。

〔発明が解決しようとする課題〕

しかしながら、これらのフラックスのうち、(1)のものは、含有されるフッ化物の強い腐食性のために、フラックス槽の材質に高価なものが要求され、設備やその維持にコストがかかるのみならず、非常に有害なガスが発生するので作業環境に対する対策が必要となる。また、(2)のものは、上記不めっきの問題を充分解消し得ない。

本発明は、上記従来の問題点に鑑み、フッ化物を含有しないで、不めっきを生ぜしめない溶融Zn-Al合金めっき用フラックスを提供することを目的とする。

〔課題を解決するための手段〕

上記目的を達成するために、本発明者等は種々研究を重ねた結果、BiCl₃および従来、めっき浴中のAlと反応して、フラックス作用を低減す

るのみならず、不めっきを生じ易いとされていたNH₄Clが鉄鋼部品等の被処理物へのZn-Al合金の密着性を向上させ得ることを見出したものである。

即ち、本発明の溶融Zn-Al合金めっき用フラックスは、0.01～2.5重量%のBiCl₃および残部NH₄Clからなるものである。

また、本発明は、溶融Zn-Al合金めっき用フラックスとして、前記本発明フラックスを水に溶解して水溶液としたものでもある。この水溶液中の前記本発明フラックスの濃度は、好ましくは250～1000g/lである。この水溶液には、その作成時易溶性とするため塩酸などが適宜添加されてもよい。

〔作 用〕

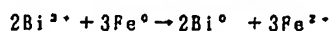
本発明のフラックスの用途を溶融Zn-Al合金めっきとし、亜鉛めっき浴中にAlを含有せしめたのは、めっき層の耐食性を維持するためである。そのAl量は0.1～2.0重量%が好ましい。0.1重量%未満では上記の耐食性を維持する効果が少なく、またAlの含有量が2.0重量%を超えても

3

耐食性のより一層の向上が得られ難くなると共に、めっき浴の融点が上昇するため作業性が悪くなるからである。

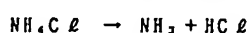
本発明のフラックス中にBiCl₃とNH₄Clを含有せしめることにより、これらの作用が相俟ってZn-Al合金めっき層と鉄鋼部品等の被処理物との密着性を改善せしめる。

BiCl₃は、被処理物表面上で



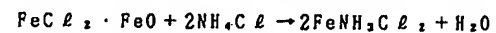
なる反応を起し、析出して該表面を覆ったヒマス層がZn-Al合金めっき浴の被処理物への濡れ性を向上させるものと考えられる。上記反応は、比較的低温でも十分に進み、常温下でも短時間でフラックス処理が可能である。BiCl₃の含有量が0.01重量%未満では、上記作用が十分利用できず、一方、2.5重量%を超えると、含有されるNH₄Clの量が少量に過ぎ、この作用（後記）が十分利用できない。

また、NH₄Clは、被処理物表面上で



4

なる反応で分解したり、被処理物上に生じるスケール・スマットとの



なる反応で低沸点の錯塩が生成したりして、起った沸騰と発泡および不めっきを生じさせていたスケール・スマットの分解がZn-Al合金めっき浴と被処理物との接触を良好ならしめるものと考えられる。

〔実施例〕

実施例、比較例

JIS H2107の規定による蒸溜亜鉛地金（一種）および純度99.9重量%以上のアルミニウム地金を用いて、第1表に示す量のAlを含有し、残部Znおよび不可避不純物からなる組成の溶融亜鉛めっき浴を20番の黒鉛坩堝中で電気炉を用いて520℃にて溶製した。

一方、板厚3.2mmの一般構造用圧延鋼板より板幅75mm、板長150mmの試験片を切り出し、その試験片の表面を加熱した水酸化ナトリウムの

10重量%水溶液で脱脂した後、12重量%の塩酸溶液中に30分間浸漬することにより試験片の表面を酸洗し、更に、70℃（但し、試験№3および12は15℃）に加熱した、第1表に示す組成および濃度のフラックス水溶液中に90秒間（但し、試験№8は5秒間）浸漬して引上げることによってフラックス処理を施し、最後に200℃に保持された恒温槽中で5分乾燥することによって溶融亜鉛めっき処理品に対する不めっきの度合を評価するための試験片を準備した。

次いで、上記のようにあらかじめ溶製された溶融亜鉛めっき浴の温度を第1表の浴温度に調整し、めっき浴表面のドロスを除去し、上記のように調製された試験片をめっき浴中に浸漬し、再びめっき浴表面のドロスを除去して上記試験片をめっき浴より引上げたのち空冷することにより、めっき処理の施された試験片を採取した。

7

第 1 表

	試験 №	フラックス中 BiCl ₃ 組成 (重量%, 残部: NH ₄ Cl)	フラックス 濃 度 (g / l)	フラックス 処理時間 (秒)	溶融めっき	
					めっき浴 A (重量%)	めっき浴 温度 (℃)
実施例	1	0.010	400	30	5.1	450
"	2	0.010	800	5	5.1	550
"	3	0.010	1000	600	5.1	450
"	4	0.02	400	300	5.1	450
"	5	0.05	400	60	5.1	450
"	6	2.4	410	60	0.6	450
"	7	2.4	410	60	3.7	450
"	8	2.4	410	60	12.4	550
"	9	7.4	250	60	5.1	450
"	10	10.7	510	10	5.1	450
"	11	16.7	600	5	5.1	500
"	12	23.1	650	60	5.1	450
比較例	13	0.000	400	60	5.1	450
"	14	0.005	400	600	5.1	450
"	15	26.5	250	5	5.1	450
"	16	26.5	680	5	5.1	450
"	17	26.5	1000	5	5.1	450
"	18	100.0	400	5	5.1	450

これらの試験片の不めっきの度合を目視により観察した。その結果、実施例の試験片（試験№1～12）にはすべて不めっきが認められなかったのに対して、比較例の試験片（試験№13～18）にはすべて不めっきが認められた。

また、以上の実施例の試験片（試験№1～12）に対して JIS H 0401 の規定によるハンマー試験および JIS Z 2371 の規定による塩水噴霧試験（試験時間1000時間）を行なった。その結果、いずれの試験片においても密着性および耐食性が良好であることが確認された。

（発明の効果）

以上から明らかなように、本発明によりフッ化物を含有せず、常温下、短時間で処理しても不めっきを生ぜしめない、熔融Zn-Al合金めっきに用いて好適なフラックスを提供することができる。

特許出願人 住友金属鉱山株式会社